

**UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA**

End.: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho
CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil
Fone: #55 11 4035-8877 - Fax: #55 11 46032511
E-mail: uniweld@uniweld.com.br
Site: www.uniweld.com.br

Ligue Uniweld**(11) 4035-8877**uniweld@uniweld.com.br**DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN TUB BM 25****Revisão: 01****NORMA: PRODUTO ESPECIAL****Data: 04/2019**

Característica Química do Metal Depositado	C 0,50 % Máx.	Si 1,00 % Máx.	Mn 1,20 a 3,00 %	Cr 1,20 a 3,00 %	Mo 0,20 a 0,60 %
--	----------------------------	-----------------------------	-------------------------------	-------------------------------	-------------------------------

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um arame tubular especial com proteção gasosa, indicado e desenvolvido para revestir peças onde ocorre desgaste por severa abrasão como martelos e facas picotadoras nas indústrias Sucroalcoleira.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um arame que apresenta fácil soldabilidade, arco estável, alta taxa de deposição, permitindo a obtenção de cordões perfeitos, caracterizando uma excelente durabilidade e resistência dos equipamentos.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 360 a 415 HB 38 a 44 HRC				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente utilizada: CC+				
	Posição de Solda: Plana				
	Stick out: 15 mm				
	Gás de proteção: Não Utilizar				
	Carretel (mm)	Ø 1,60 mm	Ø 2,40mm		
	Amperagem (A)	150 a 250	220 a 250		
	Voltagem (V)	19 a 27	32 a 36		
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Se necessário, fazer a limpeza da área a ser revestida com esmerilhadeira ou escova mecânica rotativa, eletrodo de corte e chanfro ou de grafite, na superfície que cuja a área esteja fadigada, impregnada de carepa e impurezas, que devem ser removidas para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem e voltagem do equipamento conforme o diâmetro utilizado.				